



27 октября 2021 г. 70-летие Бориса Михайловича Березовского

Березовский Борис Михайлович

(27.10.1951 – 19.12.2007)



Доктор технических наук (1996), профессор (1996), профессор кафедр оборудования и технологии сварочного производства и товароведения и экспертизы потребительских товаров в ЮУрГУ.

Окончил ЧПИ с отличием в 1974 г. по специальности «Оборудование и технология сварочного производства» и стал работать на кафедре оборудования и технологий сварочного производства. В 1977–1980 гг. учился в аспирантуре. Защитил кандидатскую диссертацию в 1981 г. в совете Московского государственного технического университета им. Н.Э. Баумана. Работал старшим научным сотрудником, с 1988 г. доцентом. Защитил докторскую диссертацию на тему «Математическое моделирование и оптимизация формирования швов при дуговой сварке в различных пространственных положениях» в 1996 г. в совете ЮУрГУ, в тот же год утверждён в учёном звании профессора. Профессор кафедр оборудования и технологии сварочного производства и товароведения и экспертизы потребительских товаров в ЮУрГУ.

Научные интересы: математическое моделирование сварочных процессов.

В рамках кандидатской диссертации «Исследование процесса формирования усиления шва при электродуговой сварке в различных пространственных положениях» с использованием вариационно-энергетического решения установлены основные закономерности и построена математическая модель формирования усиления стыкового шва при сварке в различных пространственных положениях. В развитие работы по кандидатской диссертации в докторской диссертации «Математическое моделирование и оптимизация формирования швов при дуговой сварке в различных пространственных положениях» продолжались исследования по рассмотрению сложного процесса формирования шва при дуговой сварке в различных пространственных положениях. Разработаны теоретические основы, предложена схема формализации описания процесса, создан комплекс математических моделей в зависимости от режимов сварки и свойств металла. Предложено для построения математической модели сварочную ванну разделять на две части – головную и хвостовую с последующим объединением в общую схему. Для определения формы и размеров выпуклости шва должны быть заданы ширина проплавления, количество наплавленного металла и поверхностные свойства жидкого металла хвостовой части сварочной ванны.

Опубликовал около 60 научных работ (из которых пять монографий) и семь учебно-методических пособий; получил два авторских свидетельства и один патент на изобретение. Индекс Хирша: 1 ([Web of Science](#)), 1 ([Scopus](#)), 5 ([РИНЦ](#)).

Подготовил одного кандидата наук.

Список источников

Березовский Борис Михайлович // Математические модели дуговой сварки. – URL: <http://bmb.susu.ru/author.htm> – (дата обращения: 05.09.2021). – Режим доступа: свободный.

Березовский Борис Михайлович // Новиков С.Г. Портрет интеллекта. Южно-Уральский государственный университет: фотоальбом. – Санкт-Петербург, 2003. – С. 61.

Березовский Борис Михайлович // Ученые Южно-Уральского государственного университета / составитель С.В. Тулинский. – Челябинск, 1998. – С. 99.

Шахматов М. В. Оборудование и технология сварочного производства // Научные школы ЮУрГУ. История развития / под редакцией А.Л. Шестакова, Г.П. Вяткина. – Челябинск, 2008. – С. 11–24.